

Work Order ID 58899

May 19, 2010 1:19:44 PM

Page 1

Item ID: D2694

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 5/19/10 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 6/11/10 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Run Start

Approvals:

Process Plan: CZ

Date: 10/5/19

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D2694

Rev I

100

0.00



Purchasing

Purchasing

PURCHASING

Memo

0.00

*** QTY of (3) D3001-1 Ship to Delastek ***

Issue P/O: 11948

Description:

D2202-1 ☐ Pod Lid ☐

D2202-3 ☐ Pod Base

Supplier: Delastek

Copy of Certificate of Conformity and Process sheet from Delastek is required

CZ 10/5/20 (1)

110

Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

0.00



Packaging

Packaging

Memo

0.00

Ensure certificate of conformity and process sheet from Delastek is attached

Pack/3 (1)

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 58899

May 19, 2010 1:19:44 PM



Page 2

Item ID: D2694

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 5/19/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/11/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run HoursDraw
NumberDraw
Rev.Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

120



QC

Quality Control

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

8/10/10

(X)

Memo

0.00

Check for void spot and pins. Check over all dimensions as per Dwg D2202.

130



Small Fab

Small Fab

Small Fab

0.00

Memo

0.00

Drill hinge, Lid and base as per dwg D2694

8/10-07-20

140



QC

Quality Control

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00

8/10/10

(X)

Memo

0.00

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 58899

May 19, 2010 1:19:44 PM

Page 3

Item ID: D2694

Accept

Revision ID:

Item Name: Pod, 350/407

Start Date: 5/19/10 Start Qty: 1.00

Required Date: 6/11/10 Req'd Qty: 1.00

Reference:

Cust Item ID:

Customer:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____
QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Run Start
Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

150



Small Fab

Small Fab

Memo

0.00

0.00

Small Fab

1-Assemble as per Dwg D2694
Use DT8023 for (10) holes on base.
2- install placard as per dwg

160



QC

Quality Control

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

Memo

0.00

0.00

170



Packaging

Packaging

Identify as per dwg & Stock Location: PPP

Memo

0.00

0.00



85 (0-07-2)

810107121



C0107/210

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 58899

May 19, 2010 1:19:44 PM



Page 4

Item ID: D2694

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Pod , 350/407

Start Date: 5/19/10 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 6/11/10 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: _____ Date: _____ Tooling: _____ Date: _____

Run Start



QC: _____ Date: _____ SPC (Y/N): _____ Date: _____

Stop

Sequence ID/
Work Center IDOperation
DescriptionSet Up/
Run HoursDraw
NumberDraw
Rev.Plan
CodeAccept
QtyReject
QtyReject
NumberInsp.
Stamp

180

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

10/07/21, *[Signature]**ME*

10-7-21

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

May 19, 2010 1:19:43 PM

Page 1

Work Order ID: 58899

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Comments: IPP E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4,5 RF
IPP F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC IPP REV:G
AS PER DS19515 JLM 10-04-27 VERIFIED BY:DD

Start Date: 5/19/10

Required Date: 6/11/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D2258-160 Manufactured No 150 Each



Placard

1.0000 1

Location

Loc Qty

Loc Code

ST505

1

32986

1

D2461

Manufactured No



Neoprene "D" Seal

150

f

279.2742 14.1

Location

Loc Qty

Loc Code

ST402

279.2742105

39782

6.5

55054

272.774211

CUT TO 170.0" LONG

D3605-1



Placard

Manufactured No

150

Each

1.0000 1

Location

Loc Qty

Loc Code

ST505

1

52508

1

D3001-1

Manufactured No



Doubler

100

Each

5.0000 3

Location

Loc Qty

Loc Code

ST178

5

52349

5

ST 10-07-19

X1

ST 10-07-20

X14.1

B60487

ST 10-07-19

3 CX 10/5/20

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

May 19, 2010 1:19:43 PM

Page 2

Work Order ID: 58899

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Comments: IPP E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4.5 RF
IPP F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC IPP REV:G
AS PER DSI9515 JLM 10-04-27 VERIFIED BY:DD

Start Date: 5/19/10

Required Date: 6/11/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D2202-1P	Purchased	No		110	Each	1.0000	1	
Side Pod Lid, 350								
			<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>		
			CA		1			
			54942		1			
D2202-3P	Purchased	No		110	Each	1.0000	1	
Side Pod Base, 350								
			<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>		
			CA		1			
			56617		1			
D2569	Manufactured	No		130	Each	8.0000	1	
Hinge								
			<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>		
			ST489A		8			
			54566		8			
D2204-9	Manufactured	No		150	Each	5.0000	5	
Latch, Rubber								
			<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>		
			ST204		5			
			39689		5			

X B58899 RT 10-07-19

X B58899 RT 10-07-19

RT 10-07-19

X1 RT 10-07-19

RT 10-07-19

X5

May 19, 2010 1:19:43 PM

Shop Packet Print

Page 2

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

May 19, 2010 1:19:43 PM

Page 3

Work Order ID: 58899

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Comments: IPP E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4,5 RF
IPP F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC IPP REV:G
AS PER DSI9515 JLM 10-04-27 VERIFIED BY:DD

Start Date: 5/19/10

Required Date: 6/11/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

D2429-041	Manufactured	No	150	Each	14.0000	1	
Spring Clip Assembly							
		<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>		
		ST014		14			
		36272		14			
D2528-1	Manufactured	No	150	Each	43.0000	5	
Backer Plate							
		<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>		
		ST017		43			
		52655		16			
		57724		27			
D2528-3	Manufactured	No	150	Each	40.0000	4	
Backer Plate							
		<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>		
		ST017		40			
		52656		13			
		57728		27			
D3007-041	Manufactured	No	150	Each	3.0000	1	
Strut							
		<u>Location</u>		<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>		
		ST265		3			
		53034		3			

May 19, 2010 1:19:43 PM

Shop Packet Print

Page 3

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

May 19, 2010 1:19:43 PM

Page 4

Work Order ID: 58899

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Comments: IPP E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4.5 RF
IPP F 07.08.21 chg rivet per PAR 185 EC IPP REV:G
AS PER DSI9515 JLM 10-04-27 VERIFIED BY:DD

Start Date: 5/19/10

Required Date: 6/11/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

AD62ABS

Purchased No

150 Each

470.0000 38



rivet

M 115 254 x 10

Location

Loc Qty

Loc Code

ST281

470

112896

470

AN4-5A

Purchased No

150 Each

246.0000 19



Bolt

Location

Loc Qty

Loc Code

ST356

246

114108

46

114330

200

AN4-6A

Purchased No

150 Each

950.0000 1



Bolt

Location

Loc Qty

Loc Code

ST356

950

112933

96

113149

600

114523

54

114615

200

AN526C632R7

Purchased No

150 Each

246.0000 2



Screw

Location

Loc Qty

Loc Code

ST326

246

112385

246

May 19, 2010 1:19:43 PM

Shop Packet Print

Page 4

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

May 19, 2010 1:19:43 PM

Page 5

Work Order ID: 58899

Parent Item: D2694

Parent Item Name: Pod, 350/407

Comments: IPP E 03.04.22 Reformat; Modify steps 2,3,4,5 RF

IPP F 07.08.21 chg rivet per PAR 185

EC IPP REV:G

AS PER DSI9515 JLM 10-04-27 VERIFIED BY:DD

Start Date: 5/19/10

Required Date: 6/11/10

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

AN960JD6	Purchased	No	150	Each	812.0000	2
Washer						

Location

Loc Qty

Loc Code

ST347

812

104537

812

AN960JD416 *NAS 1149 D04635* Purchased No

150

Each

0.0000

21

Washer

m 115000 x 21

MS21042L4

Purchased

No

150

Each

2,797.000

20

Nut

m 114784 x 20

Location

Loc Qty

Loc Code

ST139

2

111827

2

ST300

2795

113422

80

114523

1707

114718

1000

9063

8

MS21042L06

Purchased

No

150

Each

148.0000

2

Nut

m 114784 x 2

Location

Loc Qty

Loc Code

ST300

148

114330

98

114494

50

May 19, 2010 1:19:43 PM

Shop Packet Print

Page 5

W/O:			WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP		PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Qty	Part Number	Description
X	D2694	UTILITY POD ASSEMBLY
1	D2202-1	POD LID
1	D2202-3	POD BASE
5	D2204-9	LATCH
1	D2429-041	SPRING CLIP ASSEMBLY
1	D2461-1700	NEOPRENE SEAL
5	D2528-1	BACKER PLATE
4	D2528-3	BACKER PLATE
1	D2569	HINGE
1	D3007-041	PROP ASSEMBLY
19	AN4-5A	BOLT
1	AN4-6A	BOLT
2	AN526C632R7	SCREW
21	AN960JD416	WASHER
2	AN960JD6	WASHER
2	MS21042L06	NUT (OR MS21042-06)
20	MS21042L4	NUT (OR MS21042-4)
38	AD62ABS	RIVET

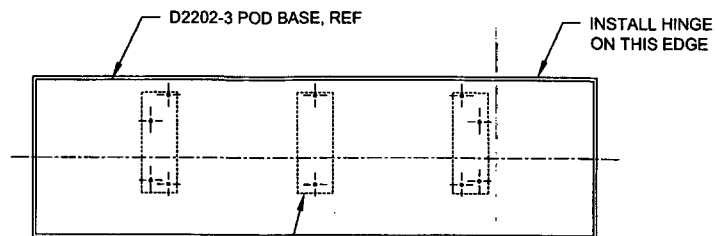
GENERAL NOTES:

- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: PRIME AND PAINT PER QSI 005 4.2 TO MATCH ORIGINAL FINISH
AS REQ'D TO TOUCH UP FINISH AFTER DRILLING OR ASSEMBLY
INSIDE: DUPONT HIGHBUILD PRIMER GREY 1144-S
OR DUPONT 2K-URETHANE PRIMER GREY 7704-S
OUTSIDE: DUPONT IMRON POLYURETHANE ENAMEL BASE WHITE (555U)
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: N/A
- 6) IDENTIFICATION: N/A
- 7) WEIGHT: 48.5 lbs
- 8) TRANSFER DRILL UNSPECIFIED HOLES FROM ATTACHING PART AS FOLLOWS:
AN526C632 → DRILL Ø0.141
AN4 → DRILL Ø0.257
- 9) SEAL ALL HOLES AND EDGES OF POD WITH CYANOACRYLATE GLUE
- 10) FOR D2569 HINGE:
 - (i) INSTALL RIVET HEADS FROM OUTSIDE OF POD
 - (ii) GRIND TRAILING EDGE OF RIVET TO PERMIT HINGE TO CLOSE
 - (iii) ENSURE ALL RIVET HOLES ARE DRILLED ON THE LARGER HINGE TABS AS SHOWN IN DETAIL A

CY1015119
W10:58899

RELEASED
2010-04-29

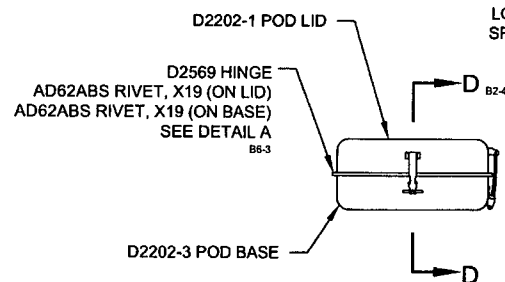
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE																				
I	REFORMAT, D2204-9 LOC SPEC'D (B2-4,B6-4,C2-4,C6-4, B6-5,C6-5), D2461-X WAS D2462-X (D5-1,B1-2), ADD FINISH (B5-1)	CP	10.04.20																				
H	CHANGED RIVETS FROM AD64ABS TO AD62ABS (PAR#185)	DC	07.07.18																				
G	REVERT BACK TO D2204-9 LATCH	CP	01.05.08																				
F	REDESIGN, CHANGE LATCHES & PROP	CP	01.03.20																				
E	CHANGE DIMENSIONS	RF	99.12.20																				
D	SEAL & HINGE CHANGE (TSR A1047 & A855/A858); INCLUDED DE09119	CP	99.01.08																				
C	ADD DOUBLER HOLES, REMOVE FINISH	KE	98.11.12																				
B	CHANGE RIVET PATTERN, ADD D2429	KE	97.10.08																				
A	NEW ISSUE CREATED TO REPLACE D350-602-041 AND -043	KE	97.07.02																				
<table border="1"> <tr> <td>DESIGN</td><td>JB</td><td colspan="2" rowspan="5"> DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA </td></tr> <tr> <td>DRAWN</td><td>JP</td></tr> <tr> <td>CHECKED</td><td>JP</td></tr> <tr> <td>MFG. APPR.</td><td>JP</td></tr> <tr> <td>APPROVED</td><td>JP</td></tr> <tr> <td>DE APPR.</td><td>JP</td><td colspan="2"> DRAWING NO. REV. I D2694 SHEET 1 OF 5 TITLE SCALE UTILITY POD ASSEMBLY NTS </td></tr> <tr> <td>DATE</td><td>10.04.20</td><td colspan="2"> COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE UNDERSTANDING THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR REPRODUCED IN ANY MANNER WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD. </td></tr> </table>				DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA		DRAWN	JP	CHECKED	JP	MFG. APPR.	JP	APPROVED	JP	DE APPR.	JP	DRAWING NO. REV. I D2694 SHEET 1 OF 5 TITLE SCALE UTILITY POD ASSEMBLY NTS		DATE	10.04.20	COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE UNDERSTANDING THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR REPRODUCED IN ANY MANNER WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	
DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA																					
DRAWN	JP																						
CHECKED	JP																						
MFG. APPR.	JP																						
APPROVED	JP																						
DE APPR.	JP	DRAWING NO. REV. I D2694 SHEET 1 OF 5 TITLE SCALE UTILITY POD ASSEMBLY NTS																					
DATE	10.04.20	COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE UNDERSTANDING THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR REPRODUCED IN ANY MANNER WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.																					



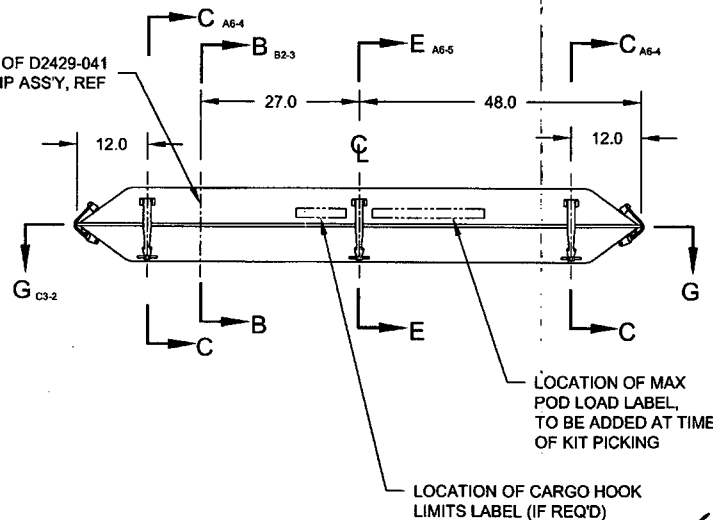
NOTE ORIENTATION OF DOUBLERS IN POD BASE

SECTION G-G

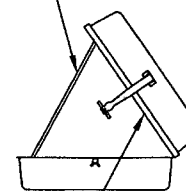
B6-2



LOCATION OF D2429-041 SPRING CLIP ASSY, REF



D3007-041 PROP ASSY,
SEE SECTION E & F
A6-5, B5-5



D2461-1700 NEOPRENE SEAL,
INSTALL ALONG TOP INSIDE EDGE OF
LID (USE CONTACT CEMENT)



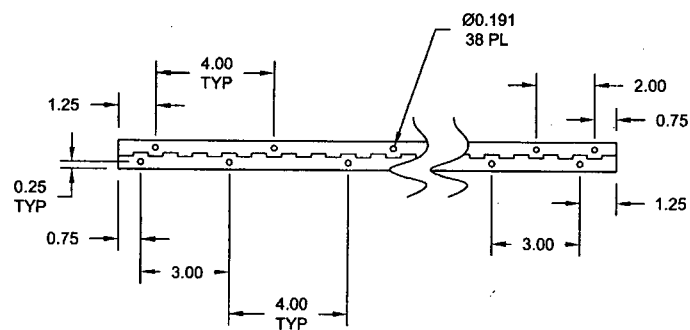
D2694 UTILITY POD ASSEMBLY

W10:58899

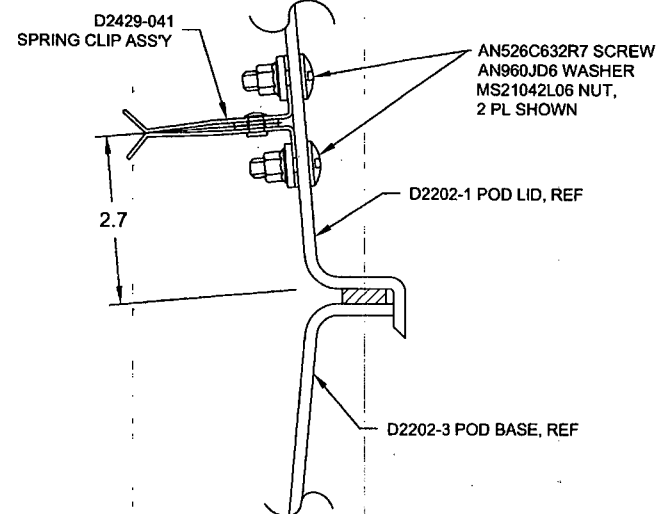
RELEASED
2010-06-29
MP

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	<i>[Signature]</i>	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	<i>[Signature]</i>	DRAWING NO.	REV. I
MFG. APPR.	<i>[Signature]</i>	D2694	SHEET 2 OF 5
APPROVED	<i>[Signature]</i>	TITLE	SCALE
DE APPR.	<i>[Signature]</i>	UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20	<small>COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

2.16



DETAIL A: HINGE
NOT TO SCALE



SECTION B-B
NOT TO SCALE

W10.58899

RELEASED
2010-04-29

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	JP	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV.
MFG. APPR.	JP	D2694	SHEET 3 OF
APPROVED	JP	TITLE	SCALE
DE APPR.	JP	UTILITY POD ASSEMBLY	NT
DATE	10.04.20	COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR DISSEMINATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

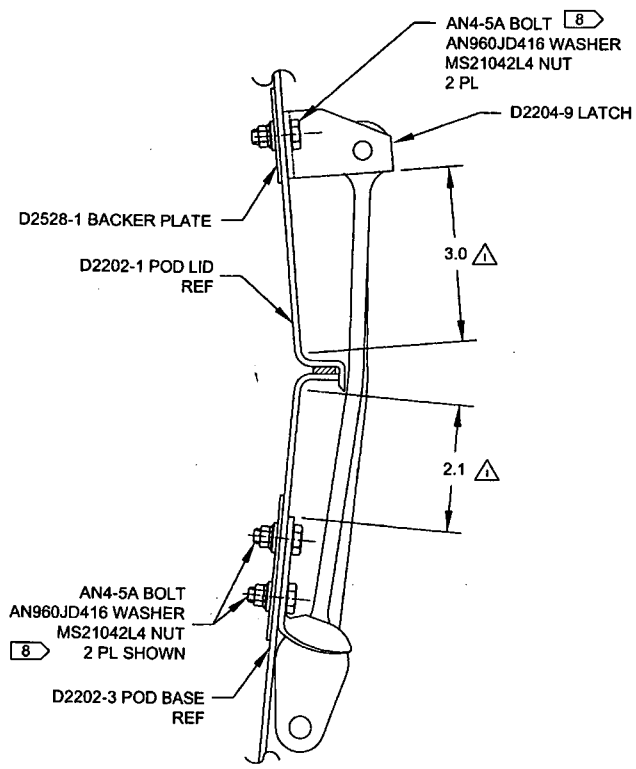
8 7 6 5 4 3 2 1

D

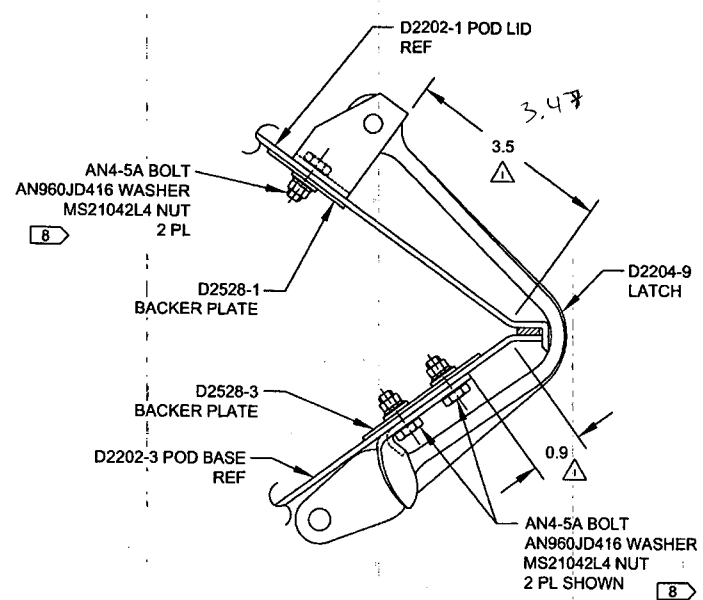
C

B

A



SECTION C-C
SCALE 10X C3-2, C5-2



SECTION D-D
SCALE 10X C6-2

W10:58899

RELEASED
2010-04-29
MP

DESIGN	JB	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	JP	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	ND	DRAWING NO.	REV. 1
MFG. APPR.	ND	D2694	SHEET 4 OF 5
APPROVED	ND	TITLE	SCALE
DE APPR.	ND	UTILITY POD ASSEMBLY	NTS
DATE	10.04.20	COPYRIGHT © 1997 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

8 7 6 5 4 3 2 1



DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 1 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE NTS
A	93.10.27	NEW ISSUE	
B	96.12.16	ADD DOUBLERS AND HOLES	
C	97.07.04	REVISED DOUBLER/HOLE LOCATIONS	
D	98.11.09	MOVED DOUBLERS, REMOVED HOLES	
E	99.11.11	ADDED SECTIONS WITH LIP DIMS	
F	01.03.14	CHANGE LAYUP, DOUBLER, NOW DRILLED	
F1	# CP 03.05.08	ADD ALTERNATE FINISH	
F2	# CP 03.08.22	CLARIFY FOAM DIMENSION + PLACEMENT.	
F3	# CP 04.10.12	CHANGE FOAM P/N PER NCR 798	

RELEASED
01.03.30 #

EFFECTIVE DEOs

DES 9217 Rev. A 01.01.26 #	

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006.
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.

CL 10/5/20

Q10: 58899

- 2) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE
470-36/411/510A40

FOAM: A500 CORE-CELL, OR DIVINYCELL,
OR AIREX, 0.38 THICK (3/8 FOAM)

FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS (9oz SATIN)
5 OZ PLAIN WEAVE KEVLAR (5oz KEVLAR)

- 3) PEEL PLY ALL SURFACES.

- 4) FINISH: PRIMER, EPOXY PRIMER WHITE 4500-PB-40
BASE COAT, CHROMATE BASEMAKER 9175S
URETHANE CLEAR COAT, CHROMATE 7500S

- 5) TOLERANCES ARE PER DART QSI-018 UNLESS OTHERWISE NOTED.

- 6) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.

- 7) ALTERNATE FINISH: INSIDE → DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
OUTSIDE → WHITE GELCOAT # GEL 944WDOS



Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD.

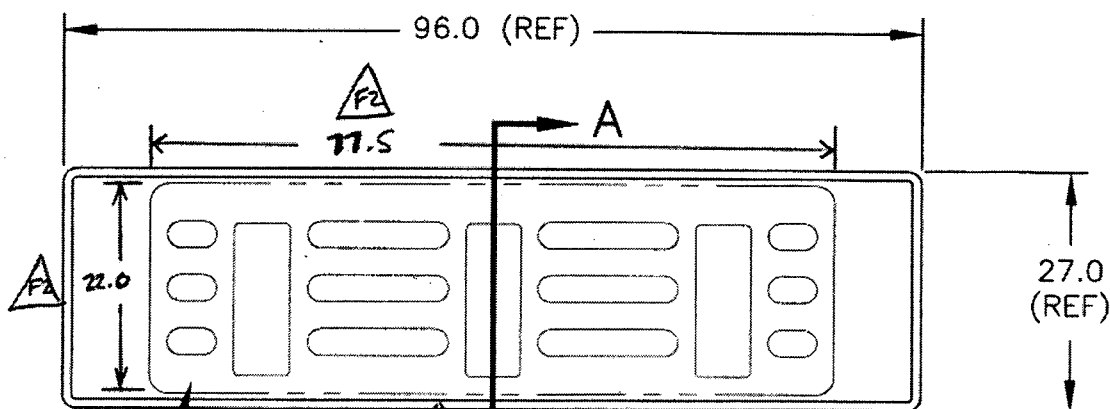
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



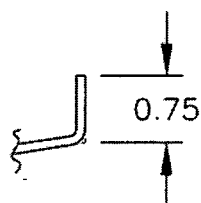
DESIGN CP	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED A	APPROVED A	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 2 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE
DETAIL B

SECTION
A-A



D2202-~~5~~ FOAM CORE,
MAKE FROM 3/8" FOAM, ROUTER PER DT8559



DETAIL B
SCALE 1:2

D2202-3 BASE
(MOLD DT8002)

MAIN LAYUP

9oz SATIN

9oz SATIN

5oz KEVLAR

F3 D2202-103 D2202-5 FOAM CORE

5oz KEVLAR

5oz KEVLAR

9oz SATIN

W10:58899

RELEASED
01.03.30

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

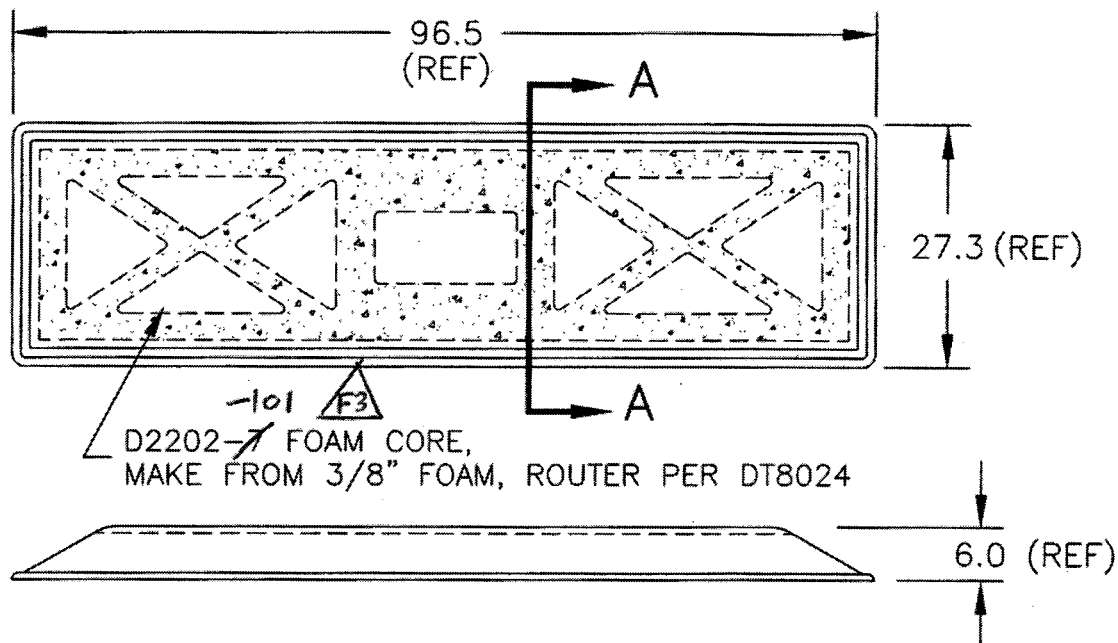
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



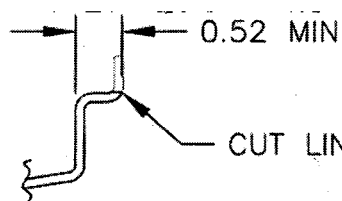
DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 3 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

SEE
DETAIL B

SECTION
A-A



D2202-1 LID
(MOLD DT8002)



DETAIL B
SCALE 1:2

MAIN LAYUP

9oz SATIN
9oz SATIN
5oz KEVLAR
D2202-7 FOAM CORE
5oz KEVLAR
9oz SATIN

W10.58899

RELEASED
010330

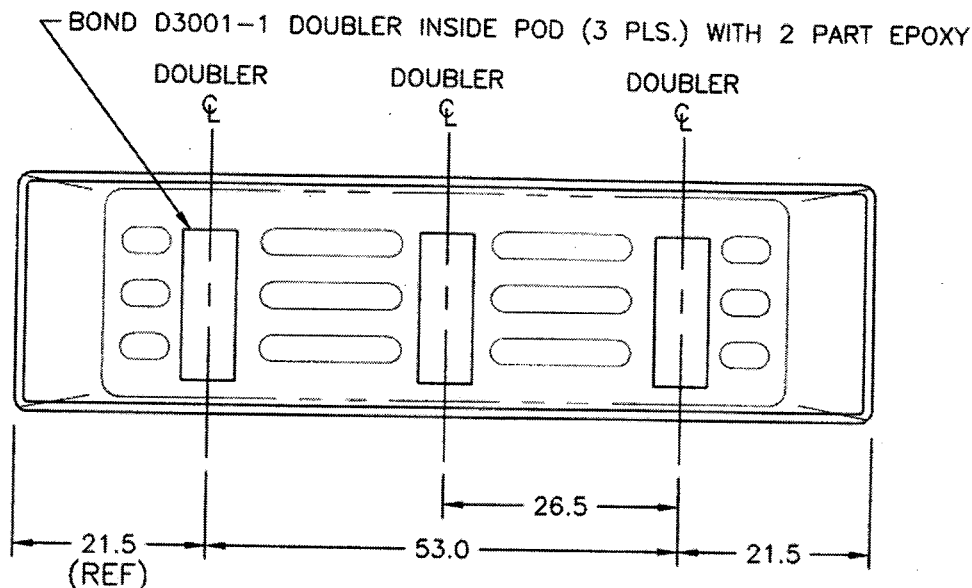
Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



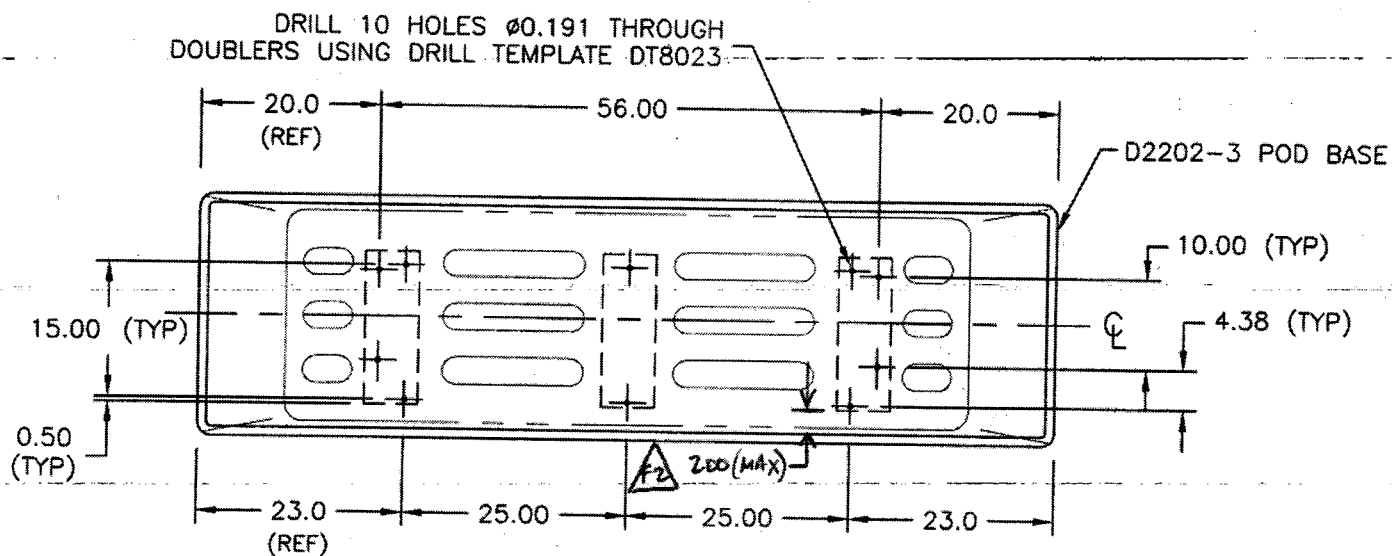
DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D2202	REV. F SHEET 4 OF 4
DATE 01.03.14		TITLE UTILITY POD LID AND BASE	SCALE 1:20

RELEASED
R 01.03.30



D2202-3 BASE: DOUBLER INSTALLATION

W10: 58879



D2202-3 BASE: DRILL DETAIL

Copyright © 1993 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DELASTEK

AERONAUTIQUE

Delastek inc.
2699 5e avenue
Local 14, Porte -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	33696
Customer #	DART US

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

DART AEROSPACE LTD
1270, Aberdeen Street
Hawksbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
Puro Collect		Point de départ		Net 30 days USA		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
29/06/2010	20/05/2010	14194	Chantal Lavoie	PO11948			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0014	LINE #1 D2202-1 Side Pod Lid B58899 U de M : Each Référence DKA362-0015 DWG: REV. F No. série B58899 No. lot 26646 58793			
1	0	1	DKC134-0015	LINE #2 D2202-3 Side Pod Base B58899 U de M : Each Référence DKA362-0016 DWG: REV. F No. série B58899 No. lot 26647 9 P/L 10/6/30 810415			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

Accepted by:

Quality department

AQ-357

☒ Cust.☐ Adm.☐ Quality☐ Ship.

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:22
 Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client	: DART US DART AEROSPACE LTD	Nom Dessin	: UTILITY POD LID
Numéro Job	: 26646	Numéro Article	: DKC134-0014
Numéro Soumission	: 3496	Numéro Dessin	: D2202
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DK-362
Cette fois	: 2010-05-21 No. B.V. :	Révision dessin	: F
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Resine Darakane 470-36/411/510
Prem. fois	: - - Type :	Date Dûe	: 2010-05-28 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 25218		
Écrit par	:		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	: N° de Pièce Client: D2202-1		

**Inscrire le N° de
Série : B58899 Sur la
pièce**

 Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version 10
 de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0085	FREKOTE 3,78L 44-NC
-----	--------	---------------------

Commentair Qty.: 0.30 UNITE(s)/Unit Total: 0.30 UNITE(s)

2.0	PRÉPARATION	Préparation du moule
-----	-------------	----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009

 Quantité: 36 Date: 10-6-10 Sceau: 36

3.0	AMB0350	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.250 UNITE(s)/Unit Total: 1.250 UNITE(s)

 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-27406-1

4.0	AMB0286	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total: 0.0095 GALLON(s)

 Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

5.0	AC0747	Acetone
-----	--------	---------

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0	PREP-GENERAL	Préparation du matériel
-----	--------------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

 Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%
 D'acétone.

 Quantité: 1 Date: 10-6-10 Sceau: 36

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:23
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26646

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1

Date: 10-6-10

Sceau:



8.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26697-1

9.0

AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

10.0

AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 6.60 VERGE(s)/Unit Total : 6.60 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

11.0

AC0884

Wrightion 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

12.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

13.0

AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 VERGE(s)/Unit Total : 42.63 VERGE(s)

14.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

15.0

TAILLAGE

Faire le taillage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le taillage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les deux plis de 5 oz de Kevlar.

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:23
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26646

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Pl:
Film Durisol P-3
Feutre de drainage 6m
Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1 Date: 10/06/10 Sceau:

16.0 AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total : 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-27663-1

17.0 AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

18.0 PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1 Date: 10/06/10 Sceau:

19.0 LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminier un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

Quantité: 1 Date: 10/06/10 Sceau:

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:23
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26646

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

20.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 10/06/10

Sceau:



21.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 LITRE(s)/Unit Total : 0.400 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot:

1-22457-1

22.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot:

1-22176-1

23.0

DKC134-0022

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-101 Foam Core (Utility Pod Lid)

N° de Job:

26848

24.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1

Date: 3-6-10

Sceau:



25.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau, appliquer une couche de résine sur toutes les surfaces du Foam Core N° DKC134-0022 selon IG 0105 et positionner le foam Core dans le moule selon le dessin.

Laisser sécher pendant deux heures.

Quantité: 1

Date: 3-6-10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:23

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 26646

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

26.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total: 0.150 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-26580-1

27.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Quantité: 1

Date: 11-6-10

Sceau:



28.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1

Date: 11-6-10

Sceau:



29.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total: 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-27663-1

30.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

31.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1

Date: 21/06/10

Sceau:



32.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des deux dernier plis de tissu (1 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes,

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:23

Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Cliant: DART US DART AEROSPACE LTD

Nom Dessin: UTILITY POD LID

Numéro Job: 26646

Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour le dernier plis. (un pli de 9 oz)

Quantité: 1

Date: 21/06/10

Sceau:



33.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 21/06/10

Sceau:



34.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Lid en faisant bien attention de ne pas endommager la pièce selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 23/06/10

Sceau:



35.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

N° de Lot:

1-7129-1

36.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot:

N/A

37.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munie d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air.

Corriger les imperfection de surface à l'aide du Sikkens Polysoft selon IG 0043

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:23
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26646

Nom Dessin: UTILITY POD LID
Numéro Article: DKC134-0014

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 28/06/10

Sceau:



38.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le trimage du Pod Lid selon le dessin Page 3 de 4 Détail B

Quantité: 1

Date: 28/06/10

Sceau:



39.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total : 0.4333 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26575-4

40.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-26804-2

41.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gr's N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1

Date: 28/06/10

Sceau:



42.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1

Date: 29/06/10

Sceau:



43.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2167 UNITE(s)/Unit Total : 0.2167 UNITE(s)

Dupont Primer N° 7704S

N° de Lot: 1-26575-4

44.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

N° de Lot: 1-26804-2

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:26
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client : DART US DART AEROSPACE LTD

Numéro Job : 26647

Numéro Soumission : 3497


Numéro B.A. :

Cette fois : 2010-05-21 No. B.V. :

Prsht Rev. : NC

Prem. fois : - - Type :

Job précédente : 25219

Écrit par : 

Vérifié & Approuvé par :

Commentaires : N° de Pièce Client: D2202-3

Nom Dessin : UTILITY POD BASE

Numéro Article : DKC134-0015

Numéro Dessin : D2202

Projet Numéro : DK-362

Révision dessin : F

Matériel : Resine Darakane 470-36/411/510

Date Dûe : 2010-05-28 Qté: 1 Udm: UNITE

**Inscrire le N° de
Série : B58899 Sur la
pièce**Process Sheet Rév.: 00 Premier dans DKA à partir de la version
de DKC

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0085 FREKOTE 3,78L 44-NC

Commentair Qty.: 0.03 UNITE(s)/Unit Total : 0.03 UNITE(s)

2.0 PRÉPARATION Préparation du moule



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la préparation du moule N° DT8002 à l'aide de Freekote 44NC selon IG 0009

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

3.0 AMB0350 Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 0.125 UNITE(s)/Unit Total : 0.125 UNITE(s)

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005 N° de Lot: 1-27406-1

4.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0095 GALLON(s)/Unit Total : 0.0095 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

5.0 AC0747 Acetone

Commentair Qty.: 0.375 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.375 KILOGRAMME(s)

6.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10%
D'acétone.Quantité: 1 Date: 2-6-10 Sceau: 

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:26
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26647

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

GEL COAT

Application du Gel Coat



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide d'un fusil à peinture appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DT8002 Selon IG 0019

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Quantité: 1 Date: 2-6-10 Sceau:



8.0

AMB0214

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 9.9 VERGE(s)/Unit Total : 9.9 VERGE(s)

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de Lot: 1-26697-1

9.0

AAC1608

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

Commentair Qty.: 9.90 VERGE(s)/Unit Total : 9.90 VERGE(s)

5oz plain weave Kevlar 50" wide roll

N° de Lot: 1-6904-1

10.0

AC0883

Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.16 VERGE(s)/Unit Total : 9.16 VERGE(s)

11.0

AC0884

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 14.95 VERGE(s)/Unit Total : 14.95 VERGE(s)

12.0

AC1091

Film durisol # 3001792

Commentair Qty.: 12.50 METRE CAR(s)/Unit Total : 12.50 METRE CAR(s)

13.0

AC0885

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 12.50 VERGE(s)/Unit Total : 12.50 VERGE(s)

14.0

AC0943

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 42.63 VERGE(s)/Unit Total : 42.63 VERGE(s)

15.0

AC0886

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 3.0000 ROULEAU(s)/Unit Total : 3.0000 ROULEAU(s)

16.0

TAILLAGE

Faire le tailage du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le tailage du matériel selon les Dimensions requises:

Un morceau pour recouvrir le fond du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour couvrir les extrémités du moule N° DT8002.

Deux morceaux pour recouvrir les cotés du moule N° DT8002.

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:26
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26647

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire cette opération pour les trois plis de 9 oz ainsi que pour les trois plis de 5 oz de Kevlar.

Tailler le matériel nécessaire pour la poche à vide (Faire 3 kits car il y aura trois baggings différents lors de la fabrication de cette pièce):

Peel Ply
Film Durisol P-3
Feutre de drainage 6mm
Stretchlon 200

Coller une bande de ruban jaune tout le tour du Stretchlon 200, plier les différentes composantes des poches à vide et entreposer en attente des opérations de bagging.

Quantité: 1 Date: 7 Juin 10 Sceau:

17.0 AMB0212 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total : 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-27457-1

18.0 AMB0286 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total : 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

19.0 PREP-GENERAL Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des trois premier plis du Pod Lid : 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Min.

Quantité: 1 Date: 2/06/10 Sceau:

20.0 LAMINAGE Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois premiers plis de tissu (2 plis de 9 oz et 1 pli de 5 oz Kevlar) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 Minutes, ensuite venir laminer un pli de 9 oz dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 9 oz et un pli de 5 oz Kevlar)

Quantité: 1 Date: 2/06/10 Sceau:

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:26
Utilisateur: marc dubé.

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26647

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

21.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002 selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 2-6-10

Sceau:



22.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.400 LITRE(s)/Unit Total : 0.400 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min

N° de Lot: 1-22457-1

23.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0135 GALLON(s)/Unit Total : 0.0135 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire un mélange de résine Derakane 411-350 Promoté 15 à 18 Minutes 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine.

Quantité: 1

Date: 3-6-10

Sceau:



25.0

DKC134-0021

D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)

D2202-103 Foam Core (Utility pod Base)

N° de Job: 26847

26.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Quantité: 1

Date: 3-6-10

Sceau:



27.0

AAC1611

Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: 1-7089-1

28.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire l'assemblage du Foam Core N° DKC134-0022 à l'aide du polybond 46F selon IG 0033

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:26
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26647

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description:

Quantité: 1

Date: 7/06/10

Sceau:



29.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, assurez vous qu'il n'y aie aucunes pertes de vacuum selon IG 0012

Laisser sécher 1 heure.

Quantité: 1

Date: 7/06/10

Sceau:



30.0

AMB0212

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 2.500 LITRE(s)/Unit Total: 2.500 LITRE(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-27457-1

31.0

AMB0286

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0845 GALLON(s)/Unit Total: 0.0845 GALLON(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

32.0

PREP-GENERAL

Préparation du matériel



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Mélanger la quantité de résine désirée pour le laminage des deux derniers plis du Pod Base: 2% de catalyst DDM-9 par quantité de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes.

Quantité: 1

Date: 8-6-10

Sceau:



33.0

LAMINAGE

Faire le laminage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs

Faire le laminage des trois derniers plis de tissu (2 plis de 5 oz Kevlar et 1 pli de 9 oz) de la façon suivante:

Recouvrir toute la surface du moule N° DT8002 à l'aide de de résine Derakane 411-350 Promoté 75 minutes, ensuite venir laminer un pli de 5 oz Kevlar dans le fond du moule, suivre avec les deux extrémités et terminer avec les deux cotés. (Ajouter de la résine au besoin)

Recommencer pour les deux autres plis. (un pli de 5 oz Kevlar et un pli de 9 oz)

Quantité: 1

Date: 8/06/10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:27
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26647

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

34.0

BAGGING

Faire le bagging sur la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide sur le moule N° DT8002, selon IG 0012

Laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1

Date: 8/06/10

Sceau:



35.0

DÉMOULAGE

Démoulage de la pièce



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire le démoulage du Utility Pod Base en faisant bien attention de ne pas endommager la piece selon IG 0018

Autocontrôle de la qualité du laminage en frappant légèrement sur toute la surface du Pod à l'aide du manche d'un tournevis.

Quantité: 1

Date: 10/06/10

Sceau:



36.0

AAC1390

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR, 31

N° de Lot: 1-7129-1

37.0

AAC1617

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.10 UNITE(s)/Unit Total : 0.10 UNITE(s)

Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

N° de Lot: /

38.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Sabler légèrement toute la surface intérieur du pod à l'aide de papier sablé grit 120.

Vérifier la surface intérieur du pod et injecter à l'aide d'une seringue munit d'une aiguille de la résine au endroit où il y a des bulles d'air

Corriger les imperfections de surface à l'aide du sikkens Polysoft selon iG 0043

Laisser sécher jusqu'au lendemain

Quantité: 1

Date: 9-6-10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:27
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26647

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

39.0

TRIMAGE

Trimage / Rivetage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le trimage du Pod Base selon le dessin Page 2 de 4 Détail B

Quantité: 1 Date: 10/06/10 Sceau:

40.0

AAC1615

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

Commentair Qty.: 3 UNITE(s)/Unit Total : 3 UNITE(s)

D3001-1 Doubler (Pod Base D2002-3)

N° de Lot: 1-27599-1 → ~~1-27305-2~~

41.0

AAC0103

ARALDITE 2043 (COLLE)

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)

ARALDITE 2043 (COLLE)

N° de Lot: 1-26592-1 → 1-27305-2

42.0

ASSEMBLAGE

Assemblage mécanique



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

À l'aide de l'adhésif Araldite 2043 coller les trois doubler N° D3001-1 selon le dessin & selon IG 0058

Venir faire trois petite poche à vide localisées sur les trois doubliers (Stretchlon 200 seulement pas besoin de perforé, ni de airweave, ni de feutre de drainage, ni de peel ply.)

Laisser sécher pendant 1 heures

Quantité: 1 Date: 11 Juin 10 Sceau:

43.0

AAC0103

ARALDITE 2043 (COLLE)

Commentair Qty.: 0.50 UNITE(s)/Unit Total : 0.50 UNITE(s)

ARALDITE 2043 (COLLE)

44.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirer les trois poches à vide et faire un joint tout autour des trois doubliers à l'aide d'Araldite 2043 et laisser sécher jusqu'au lendemain.

Quantité: 1 Date: 11 Juin 10 Sceau:

Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:27
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26647

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

45.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.4333 UNITE(s)/Unit Total: 0.4333 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26575-4

46.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-26575-5

47.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 75.0000Min Total Run : 1.2500Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1

Date: 17-06-10

Sceau:



48.0

FINITION

Finition Générale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Faire le sablage au grit 180 de la surface primé pour enlever les imperfections restantes.

Quantité: 1

Date: 28/06/10

Sceau:



49.0

AAC1021

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.2217 UNITE(s)/Unit Total: 0.2217 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-26575-4

50.0

AAC1101

N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total: 0.0283 UNITE(s)
N° 7775S, Dupont Activator - Reducer Chromabase N° de Lot: 1-26804-2

51.0

PRIMER

Application primer



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Préparer et appliquer un couche de primer gris N° 7704S selon IG 0008

Quantité: 1

Date: 28/06/10

Sceau:



52.0

INSPEC FINAL

Inspection finale



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1

Date: 29-6-10

Sceau:



Date: Vendredi, 2010-05-21 10:30:27
Utilisateur: marc dubé

Feuille de Procédé

Client: DART US DART AEROSPACE LTD
Numéro Job: 26647

Nom Dessin: UTILITY POD BASE
Numéro Article: DKC134-0015

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

53.0

EMBALLAGE

Emballage & Entreposage



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

Emballer et entreposer selon IG 0057



Quantité: 1

Date: 27-06-10

Sceau: _____

**Inscrire le N° de
Série : B58899 Sur la
pièce**